Nr. 2. Podgórze, 25. stycznia 1906 r. Rok VI.

# PRZEGLĄD CERAMICZNY

Upraszamy uprzejmie o powoływanie się przy zamówieniach na ogłoszenia „Przeglądu.“



## ? Co to jest reklama ?

Stała, celowa a praktyczna reklama jest czynnikiem koniecznym i ożywiającym każde przedsiębiorstwo czy to fabryczne, czy przemysłowe, czy też handlowe.

Przysłowie ze świata kupieckiego i fabrycznego powiada:

„Ustawiczna reklama jest konieczną, gdyż anons czytany setny raz, dopiero przynosi niezawodny i pożądany skutek“.

Kto zaniedbuje reklamę, ten wyrządza największą szkodę swemu przedsiębiorstwu.

Przegląd ceramiczny nastręcza najkorzystniejszą sposobność dla reklamy, gdyż nie istnieje przedsiębiorstwo, któreby nie miało styczności z przemysłem budowlanym lub ceramicznym.

# PRZEGLĄD CERAMICZNY

WYCHODZI 10. i 25. KAŻDEGO MIESIĄCA.

Redaktor: Inżynier *Karol Rolle.*

PRZEDPŁATA ROCZNA:
10 kor., 5 rsr., 10 mk., 12 fr.
Prenumeraty mniejszej jak roczna nie przyjmuje się.
ZESZYT POJEDYNCZY 50 H.

Wydawcy: ***W. Poturalski,*** inż. ***K. Rolle.***
ADRES ADMINISTRACYI I REDAKCYI:
PODGÓRZE, św. FLORYANA 5.

CENA OGŁOSZEŃ WYNOSI:
Za cm² 6 hal. Cała strona 20 k., ½ str. 12 k., ¼ str. 7 k., ⅛ str. 4 k., przy 6-krotnem powtórzeniu 10%, 12-krotn. 16%, 18-krotn. 20%, 24-krotnem 25% opustu.

Prenumeratę na Królestwo i Cesarstwo przyjmuje: E. Wende i Sp. Warszawa Krak. Przedm. 9. i Administracya Gazety handlowo-rzemieślniczej w Warszawie Aleja Szucha Nr. 19.

## P. T.

Abonentów naszych upraszamy najuprzejmiej o wniesienie przedpłaty na rok 1906, gdyż inaczej nie możemy uregulować nakładu, z powodu czego ponosimy bardzo przykre dla nas straty. Dla udogodnienia przesyłki pieniędzy załączamy dla naszych P. T. czytelników czeki pocztowej kasy oszczędności i prosimy z nich skorzystać.

Przyjaciół naszego jedynego fachowego pisma polskiego prosimy o poparcie w kołach zawodowych.

Prenumeratorzy, którzy znajdują braki numerów w roczniku zeszłorocznym raczą reklamować przez pocztę a przeszlemy je dopóty zapas starczy. Reklamacya przez pocztę nie pociąga za sobą żadnych kosztów, można to uczynić na zwykłej kartce, na stronie adresu napisać: »Reklamacya« i bez opłaty wysłać pocztą.

*Redakcya.*

## Słówko o zaprawach murarskich.

*J. Lombardo.*

Zależnie od składu i zastosowania rozróżniamy zaprawy napowietrzne i wodne.

Pod nazwą zaprawy napowietrznej należy rozumieć zaprawę sporządzoną z wapna i piasku, zaprawy zaś sporządzone z materyałów twardniejącyh pod wodą i piasku, nazywamy podwodnemi albo hydraulicznemi.

Zaprawa napowietrzna czyli wapienna twardnieje tylko na powietrzu pod wpływem kwasu węglowego zawartego w powietrzu i przez ten czas należy ją chronić przed działaniem wody, zaś zaprawy hydrauliczne twardnieją pod wpływem dostatecznej ilości wody i to wskutek procesu chemicznego łączenia z wodą na wodniki, które jeszcze nie zostały zupełnie zbadane i określone.

1. Zaprawy napowietrzne.

a) **Zaprawa z gliny.** Zaprawa z gliny jest zaprawą zupełnie pierwotną i nie znajdującą zastosowania w architekturze. Zaprawy tej używają tylko ludzie bardzo biedni i to w zakątkach oddalonych od ognisk cywilizacyi. Sama glina jako taka nie nadaje się do budowy, a to z tego względu, że przy wysychaniu pęka i rozpada się i to tem łatwiej im glina była tłuściejszą.

Glina jako materjał tłusty nadaje się znakomicie do izolacyi budynku od wody, gdyż dla wody jest ona nie przepuszczalna. Na Rusi, na Litwie i Polesiu spotykamy t. zw. „przyśby“ budowane przy domach drewnianych i murowanych. W około domu wybiera się ziemię na 30, 40 lub 50 cm., wykop wybija się gliną ile możności szczelnie a nawet wał taki prowadzi się ponad ziemię do wysokości 50 cm.

Jak wspomnieliśmy, glina wystawiona na działanie słońca i wiatru pęka i rozsypuje się, przeto ludzie, którzy zmuszeni są używać zaprawy glinianej, mięszają glinę z włósiem, siercią bydlęcą, ze słomą i t. p. i w ten sposób uzyskują pewną wytrzymałość.

Twardnienie gliny polega jedynie na jej wysychaniu. Niektóre gliny po wyschnięciu posiadają nawet dość znaczną wytrzymałość na rozerwanie.

b) **Zaprawa wapienna.** Właściwym czynnikiem wiążącym przy zaprawie wapiennej jest wodorotlenek wapniowy, co nazywamy w życiu potocznem wapnem gaszonem, które uzyskuje się przez zlasowanie wapna palonego wodą, na proszek lub masę ciastowatą.

1 $m^3$ wapna palonego, luźno nasypanego wymaga 2,700 litrów t. zn. 27 $m^3$ wody. Przy sporządzaniu zaprawy wapiennej t. j. mięszaniu z piaskiem trzeba jeszcze dodać wody, a mianowicie 0.2 $m^3$ wody licząc na 1 $m^3$ dodawanego piasku. Do fabrykacyi wapna używa się zazwyczaj czystych wapieni, wolnych od zawartości tlenków glinu, żelaza i od kwasu krzemowego. Zawartość części gliniastych w ilości od $10\%$ nadaje wapnu słabe własności hydrauliczne.

Co do piasku dodawanego do zaprawy wapiennej, to ten może być rozmaitego pochodzenia. Może to być piasek czysty kwarcowy, granitowy. bazaltowy i t. p.

Według przeznaczenia zaprawy wapiennej dla celów murarskich sporządza się mięszaninę najczęściej w stosunku 1:3 lub 1:4 a dla wyprawy 1:2 z dodatkiem pewnej ilości gipsu. Piasek dla wyprawy powinien być miałki, gdyż wtedy przy mniejszej pracy uzyskuje się łatwiej gładką powierzchnię.

Piasek bezpostaciowy, a więc pochodzenia wulkanicznego przyspiesza twardnienie zaprawy wapiennej, wskutek odbywania się procesu łączenia się krzemionki z wapnem, tę samą rolę odgrywa dodatek cementu. Zaprawę wapienną z domieszką cementu nazywamy zaprawą wapienno-cementową, lub „kalkcementem“ (verlängerte Zementmörtel). Zaprawa wapienno-cementowa jest znakomitym materyałem i to nie tylko ze względu na swa siłę, lecz także zmniejsza ona osiadanie się murów.

Co do wydajności zaprawy wapiennej to 1 cz. obj. wapna + 3 cz. obj. piasku dają 3.2 cz. obj. zaprawy; 1 cz. obj. wapną + 2 cz. obj. piasku dają 2.4 cz. obj. zaprawy.

1 $m^3$ zaprawy 1:2, wymaga 0.84 $m^3$ piasku, 420 l. gaszonego wapna; albo 252 l. = 202 kg. palonego wapna + 170 l. wody.

1 $m^3$ zaprawy 1:2.5 wymaga 0.92 $m^3$ piasku + 370 l. gaszonego wapna; albo 222 l. = 178 kg. palonego wapna + 184 l. wody.

1 $m^3$ zaprawy wymaga 1.00 $m^3$ piasku + 330 l. gaszonego wapna; albo 198 l. = 159 kg. palonego wapna + 200 l. wody.

Na 1 $m^2$ wyprawy o grubości 15—20 m/m potrzeba 0.017—0.02 $m^3$ zaprawy.

**Zaprawa wapienno-cementowa** znosi znaczny dodatek piasku n. p.

1 cz. cementu + 1 cz. wapna gaszonego + 6 cz. piasku = 6 cz. zaprawy.

W dodatku piasku nie można jednak przekroczyć pewnej granicy, gdyż za wielka ilość piasku czyni zaprawę chudą i wtedy nie chwyta cegły, jakkolwiek wytrzymałość zaprawy może jeszcze być dość dobra i wystarczająca.

„Kalkcement“ jakkolwiek jest zaprawą bardzo dobrą to jednak wymaga ona starannego przygotowania. Dodatek wapna musi być dobrze dobrany, gdyż w przeciwnym wypadku można popsuć zaprawę.

Zaprawę cementowo - wapienną należy przygotowywać w następujący sposób:

Odmierzoną ilość gaszonego wapna rozrabia się wodą na mleko wapienne a obok rozsypuje się potrzebną ilość piasku i mięsza z potrzebną ilością cementu. Po wymięszaniu piasku z cementem, sypie się tę mięszaninę partyami do mleka wapiennego i mięsza tak długo, aż się otrzyma jednolitą masę.

Bardzo często można użyć zamiast wapna gaszonego, hydraulicznego wapna gaszonego na proszek, a wtedy zaprawę przyrządza się w sposób następujący:

Na sucho mięsza się odmierzoną ilość cementu, wapna hydraulicznego i piasku aż otrzymamy mięszaninę jednostajną a teraz należy dodać potrzebną ilość wody.

Przy tej sposobności należy zwracać bardzo baczną uwagę, aby wapno hydrauliczne było dokładnie zgaszone, gdyż w przeciwnym wypadku następuje gaszenie się dopiero w murze, co powoduje pęcznienie, pękanie a nawet zupełne rozsypanie się zaprawy. Aby uniknąć tej nieprzyjemnej okoliczności najlepiej przerzucić wapno hydrauliczne przez gęstą rafę, lub przesiać przez sito, bo właśnie te bryłki, które zostają na sicie, są wewnątrz niezgaszone.

Według doświadczenia z praktyki, Dyckerhoff podaje następujące stosunki dla sporządzania zaprawy wapienno-cementowej:

1 cz. cementu, 5 cz. piasku, $\frac{1}{2}$ cz. wapna gaszonego lub hydraulicznego, 1.30 cz. wody.

1 cz. cementu, 6—7 cz. piasku, 1 cz. wapna gaszonego lub hydraulicznego, 1.35 cz. wody.

1 cz. cementu, 8 cz. piaskn, $1\frac{1}{2}$ cz. wapna gaszonego lub hydraulicznego, 1.50 cz. wody.

1 cz. cementu, 10 cz. piasku, 2 cz. wa-

pna gaszonego lub hydraulicznego, 1.60 cz. wody.

Wydajność w pierwszym wypadku wynosi 4.90 cz., w drugim 6.0—6.80 cz., w trzecim 7.80 cz., w czwartym 9.45 cz.

Przy obliczeniu można przyjąć, że ciężar hektolitrowy wapna gaszonego, piasku i cementu wynosi 140 kg., 1 hektolitr wapna zgaszonego na sucho lub wapna hydraulicznego waży przeciętnie 63 kg. (C.d.n.)

## Wygodne urządzenie.

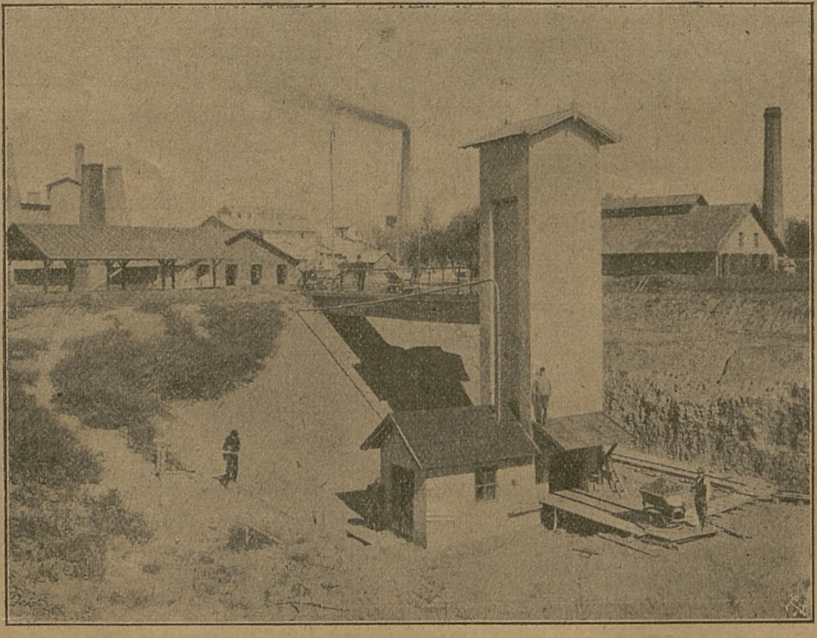
Nie wszystkie fabryki przerabiające glinę są w tem szczęśliwem położeniu, iż materyał posiadają w górze i łatwo mogą go transportować do fabryki.

Wydobywanie gliny z dołów zazwyczaj odbywa się w ten sposób, iż robotnicy wykopany materyał kładą na taczki, któremi go wywożą po równi pochyłej t. zw. „sztadze“ na powierzchnię i wysypują na ziemię, tu znowu ładuje się tę glinę do wózków i odwozi do miejsca przeznaczenia. Sposób ten jest bardzo pierwotny i nie wygodny, ale praktykowany do dziś dnia. Przy takiej robocie robotnik traci więcej czasu na odwożenie gliny aniżeli na kopanie i stąd pochodzi droga robocizna.

Rysunek załączony przedstawia właśnie urządzenie dla transportu gliny wykopanej w głębokości 8 metrów. Wskutek ułatwionego transportu jeden robotnik potrafi dziennie odstawić tyle gliny, ile odstawiłoby sześciu robotników, gdyby byli zmuszeni odwozić glinę taczkami.

Wieża przedstawia obudowanie windy poruszanej motorem elektrycznym umieszczonym w górnej części wieży. Robotnik za pomocą windy dostaje wózek na dół, ładuje go wykopanym materyałem, odwozi na szalę windy, puszcza ją w ruch i w przeciągu kilkudziesięciu sekund wózek jest na górze. Ze szali zabiera go pomocnik i odwozi do miejsca przeznaczenia. Ponieważ budynek z windą jest oddalony od ściany kopalni o 16 metrów, przeto z windy na brzeg kopalni przerzucono most konstrukcyi żelazno-betonowej systemu Jägera.

Budowę mostu wykonano na podstawie planów, dostarczonych przez znanego architekta p. Radcę Stryjeńskiego i pod jego kierunkiem. Jest to zdaje się pierwszy objekt wybudowany dla strony prywatnej.



Fot. amat. P. H. Fraenkla.

Obok wieży, widzimy na dole mniejszy budynek, w którym znajduje się pompa, połączona ze studnią zbudowaną pod szalą windy. Wody z opadów atmosferycznych gromadzą się w tej studni, skąd pompa puszczona w ruch wyrzuca wodę na powierzchnię do kanału.

To postępowe urządzenie zbudowano we fabryce portland-cementu B. Libana i Sp. w Podgórzu-Bonarce i oddaje znakomite usługi.

# „Alkali Acts".

Pod nazwą „Alkali Acts" istnieje w Anglii stara ustawa, wydana w pierwszych czasach zastosowania w Anglii węgla kamiennego do opalania kotłów i pieców w zakładach fabrycznych. Ustawa ta wymaga, pod zagrożeniem wstrzymania ruchu fabrycznego, dokładania wszelkich starań, aby dym wychodzący z kominów fabrycznych zawierał jak najmniej składników wywierających szkodliwy wpływ na zdrowie okolicznych mieszkańców i rozwój roślinności.

Kraj cały dzieli się na 7 okręgów i w każdym z nich osobny urzędnik czuwa nad przestrzeganiem ustawy „Alkali Acts". Urzędnicy ci wydają corocznie sprawozdania ze swej działalności i nie od rzeczy będzie jeśli przytoczymy tu jedno ze sprawozdań.

W r. 1902 Anglia posiadała 88 fabryk cementu, w następnym roku 83, a w 1904 roku 74.

Upadek tych kilku fabryk spowodował słaby ruch budowlany, przeto fabryki słabsze musiały uledz przewadze silniejszych.

Na tych 7 okręgów przypadają następujące ilości fabryk.

1. Irlandya . . . . . . . . . 1 fabryka
2. Północna Anglia . . . . . 16 fabryk
3. Cheshire, Północna Walia i część Lankashiru . . . . —
4. Północna i wschodnia część Lancashiru i część Yorkshiru 2 fabryki
5. Środkowa Anglia . . . . . 4 „
6. Południowo-zachodnia Anglia i południowa Walia . . . 2 „
7. Hrabstwa wschodnie i południowo-wschodnie . . . . 49 „

Z tego widzimy, iż większa część fabryk leży w okręgu VII. W tym okręgu w przeciągu 1904 r. z rozmaitych powodów zastanowiło ruch 8 fabryk cementu.

Zajmującym jest rozwój budowy pieców obrotowych w Anglii.

Pierwsze piece obrotowe zbudowano w okręgu VII wskutek czego sąsiedni mieszkańcy utyskiwali na dotkliwy dym, gdyż piece te posiadały bardzo nizkie kominy. Celem uwolnienia sąsiedztwa od plagi dymu i gazów wprowadzano go z kominów do szeregu kanałów, w których się osadzały porwane części stałe jak sadze i popiół a stąd wprowadzano gazy do komina wysokości 65.5 m.

W okręgu VII znajduje się w całości 1516 pieców, w tem 139 pieców szybowych, 29 pieców systemu Schneidra, 1302 pieców pierścieniowych z kominami 12—90 wysokimi i 46 pieców obrotowych.

W innych okręgach pobudowano również piece obrotowe, gdyż je uznano za jedyne piece przyszłości.

Na podstawie licznych badań, wykonanych przez urzędników czuwających nad przestrzeganiem ustawy „Alkali Acts":

1 m³ dymu zawiera gr.

| | przy piecach szybowych | przy piecach Dietzscha | przy piecach pierścien. |
|---|---|---|---|
| Ciał stałych . . . . | 15,0167 | 3,5328 | 1,9757 |
| „ miner. rozpuszcz. | 5.3107 | 1,8862 | 1,1063 |
| „ „ nierozpuszcz. | 7,7349 | 1,4237 | 0,7222 |
| „ lotnych, palnych . | 1,9711 | 0,2208 | 0,1472 |
| Kwasu siarkowego . . | 0,0000 | 0,1150 | 1,1150 |
| Potasowców . . . . | 0,0690 | 0.0000 | 0,0000 |
| Chloru . . . . . . | 0,1840 | ślady | 0,0460 |
| Siarkowodoru . . . . | ślady | 0,0000 | 0,0000 |

Z tego zestawienia widzimy, że wskutek silnego ciągu z pieców obrotowych ulatnia się przeszło 14 razy tyle ciał stałych ile z pieca pierścieniowego. Ciała mineralne rozpuszczalne składają się głównie z siarkanu potasu. T. Ind. Ztg. 143.

## Praktyczne wskazówki dla wyrobu dren.

Przy fabrykacyi rurek drenowych, najczęściej spotykamy dwie trudności, a mianowicie: przylepianie się rurek do wałków filcowych i trudne prasowanie rur o większej średnicy, gdyż przez ruch stolika, obcinanie i wstrząsanie płaszczą się, przybierając w przekroju formę owalną.

Pewien praktyk podaje, iż po wielu rozmaitych próbach udało mu się usunąć przylepianie się rurek do wałków filcowych przez ustawiczne ich nawilżanie.

Płaszczeniu się rurek najłatwiej byłoby zapobiedz przez prasowanie rurek nie zbyt mokro, ale wtedy wchodzi w grę siła maszynowa, która nie zawsze jest w takiej ilości, aby się można nią dowolnie posługiwać. W inny sposób można zapobiedz płaszczeniu się rur w ten sposób, żeby robotnik po wyjściu z munsztuka taśmy gliny prowadził ją rękami a obcinac należy nie z góry na dół lecz z dołu do góry. Takie

postępowanie zdaje się utrudniać robotę, jednakże robotnik zajęty przy tej pracy przez czas dłuższy nabiera takiej wprawy, że produkcya maszyny pozostaje niezmieniona.

## Czystobarwne płyty cementowe.

Na liczne narzekania i zapytania w sprawie wykwitów białych na płytach cementowych kolorowych lub barwy naturalnej, Dr. Gaspary z Lipska podaje w „Ker. Rundschau" następujące wyjaśnienia:

Jeżeli płyty cementowe przechowuje się dłuższy czas w tejsamej wodzie, wtedy w wodzie tworzy się osad, który się osadza na płytach. Po wyjęciu płyt z takiej wody należy je starannie i dokładnie obmyć, gdyż w przeciwnym wypadku osad ten składający się z soli wapniowych przylega i przytyka do płyt i da się usunąć tylko przez zmycie dwuprocentowym kwasem solnym. Płyty przechowywane w przestrzeniach wilgotnych, wskutek zmiany temperatury pokrywają się rosą, a na tę jeśli przyjdzie pył cementowy tworzą się również plamy.

Płyty cementowe kolorowe dostają często plamy wskutek wczesnego zdjęcia z ram i układania gładkiemi powierzchniami do siebie, i te plamy tworzą się zazwyczaj na środku płyty. Głównym warunkiem otrzymania czystobarwnych płyt jest silne ubijanie a jeszcze lepiej prasowanie, czysty piasek i dobry cement.

Samo przez się rozumie się, iż farba musi być czysta. Czerwona farba zawiera zazwyczaj kwas siarkowy, który powoduje białe wykwity.

* * *

Najgłówniejszym warunkiem jest nie używać cementu świeżego lecz odleżałego chociaż przez cztery tygodnie. (Przyp. Red.)

## Szkodliwe działanie tłuszczów i smarów na cement.

Niszczące działanie olejów mineralnych na cement portlandzki, nie jest jeszcze wszechstronnie zbadane i nieraz podlega zaprzeczeniu. Niedawno zrobiono spostrzeżenie iż dwuletnia próbka cementowa, przeznaczona na rozerwanie, przypadkiem splamiona została t. zw. smarem sygnałowym (tłuszcz zwierzęcy zmieszany z olejem mineralnym) i po 10-ciu miesiącach, w miejscu, na które smar upadł, zupełnie się rozpadła; to dało powód urzędowi probierczemu w Chicago-Milwaukee, oraz drodze żelaznej St. Paulus do bliższego zbadania sprawy. Tego rodzaju zniszczenie, możnaby przypisać jakimś wyjątkowym okolicznościom, gdyż różnego rodzaju przedmioty betonowe nieraz w zetknięciu z olejem będące, jak również podłoga w składzie olejów i smarów w wielu miejscach splamiona olejem, który przeniknął beton 5 mm., a nawet głębiej w górną warstwę cementu, nie wykazywały żadnych śladów zniszczenia.

Odpowiednie doświadczenia robione były na wyrobach z czystego cementu i ze zwykłej mieszaniny cementu z piaskiem; kawałki próbne traktowano olejami mineralnymi, roślinnymi oraz tłuszczem zwierzęcym.

Ostateczne wyniki doświadczeń były takie, że większość olejów wnika w głąb masy betonowej, wywierając wpływ szkodliwy. Beton w stanie niezupełnie związanym łatwiej ulega niszczącemu wpływowi olejów. Beton dobrze przygotowany z małą ilością piasku odporniejszy jest na niszczący wpływ oleju, niż przy większych stosunkach cementu do piasku. Taka ilość oleju, jaka przy zwykłych warunkach przypadkiem może się zetknąć z betonem, nie może wywołać głębszych uszkodzeń. Przy specyalnie niesprzyjających warunkach najbardziej szkodliwe działanie przypisują olejom i tłuszczom zwierzęcym mniej szkodliwe olejom roślinnym i jeszcze mniejsze, olejom mineralnym. Miejsce raz splamione i zaschnięte, bynajmniej nie jest zabezpieczone od zniszczenia przy powtórnem zetknięciu z tłuszczem, gdyż świeży olej rozpuszcza poprzednio wsiąknięty.

(Rig. ind. Ztg. Nr. 16 r. z.)

## Przepisy dla hut szklanych.

### Skład szkła mlecznego.

| | | |
|---|---|---|
| I. | Piasku . . . . . . | 100 kg |
| | Sody . . . . . . | 20 „ |
| | Potaszu . . . . . . | 12 „ |
| | Minii . . . . . . | 10 „ |
| | Feldszpatu . . . . . | 35 „ |
| | Fluszpatu . . . . . | 10 „ |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | Saletry | 6 | „ |
| | Kryolitu | 5 | „ |
| | Szpatu wapiennego | 8 | „ |
| II. | Piasku | 100 | kg |
| | Sody | 33 | „ |
| | Feldszpatu | 25 | „ |
| | Fluszpatu | 18 | „ |
| | Potaszu | 5 | „ |
| | Kryolitu | 12 | „ |
| | Minii | 6 | „ |
| | Saletry | 2 | „ |
| | Arszeniku | 0. 5 | kg |

## Rozmaitości techniczne.

**Kryształowa glazura** W. D. Gatas podaje, że mieszanina z 24.91 cz. cięż. saletry, 23.30 cz. cięż. tlenku cynkowego, 41.92 cz. cięż. kwarcu lub krzemienia i 9.87 cz. cięż. rutylu, topi się a następnie wlewa się stop do wody, dokładnie miele, miesza z dekstryną i nakłada na przedmioty.

Tę glazurę wpalać należy przy stożku Segera 6; a skoro doprowadzi się do tej temperatury, należy ją utrzymać przez 6—8 godzin. Jeźliby się tę temperaturę przekroczyło kryształy nie ukazują się po oziębieniu. Oziębiać należy powoli aż glazura zastygnie a następnie można prędzej oziębiać.

**Otrzymanie sztucznych kamieni.** Według patentu niemieckiego l. 163.502 z r. 1904 miesza się piasek i wapno formuje się odpowiednio i wystawia na działanie pary a następnie stapia się.

**Fabrykacya cegły ogniotrwałej z piasku i wapna.** Z mięszaniny piasku i wapna z dodatkiem gliny formnje się cegły i poddaje się je w tej samej komorze pod działanie pary a następnie ognia. Proces ten odbywa się w ten sposób, że cegły ułożone na wózkach wstawia się do komory, zamyka się je szczelnie i wpuszcza parę i utrzymnje się je w tej parze przez pewien czas. Następnie wpuszcza się do komory gorące gazy, które przegrzewają parę znajdującą się w komorze. Gdy cegły już są suche wypuszcza się parę przez wentyl i teraz działa się gazami gorącemi na cegły.
(Pat. niem. L. 166.588 Bernarda Thomasa).

*Wszystkich P. T. naszych abonentów i czytelników prosimy najuprzejmiej o wiadomości z prowincyi. Wiadomości te moga być w dowolnej formie i bez szczegółowego opracowania.*

## Kronika.

**W sprawie braku wagonów.** W lutym należy się spodziewać bardzo znacznego ruchu towarowego między Austryą a owemi państwami sąsiedniemi, w których z dniem 1 marca b. r. wchodzą w życie nowe taryfy cłowe. Aby pokonać trudności, na jakie napotyka zwiększona ekspedycya towarów i mieć w pogotowiu odpowiednią liczbę wagonów, powinien zarząd kolei juz obecnie posiadać pewne dane pod względem kierunku i rodzaju towarów do obrotu przeznaczonych, zwłaszcza o ile chodzi o t. zw. Massengüter (węgiel, żelazo etc.). W tym celu zwróciła się Izba handlowa i przemysłowa w Krakowie do większych składów handlowyoh i przemysłowych swego okręgu z zapytaniem, ile i jakie towary zamierzają w lutym b. r. wywieść za granicę, względnie w tymże miesiącu z zagranicy sprowadzić. Po nadejściu tych dat poczyni Izba w zarządzie kolejowym stosowne kroki, aby życzenia interesantów doznały jak najdalej idącego uwzględnienia.

## Ze skrzynki zapytań i odpowiedzi.

### Pytanie 1.

*Co to jest Aegir?*

### Pytanie 2.

*Od czego pochodzą białe wykwity na płytach cementowych.*

### Pytanie 3.

*Co znaczy cegła ogniotrwała sasadowa?*

### Odpowiedź 1.

Aegir jest to gatunek cementu, który wyrabia fabryka cementu w Hemmoor i odznacza się tem, że zawiera bardzo wiele żelaza a właściwie ferratu wapniowego.

Redaktor odpowiedzialny: Inżynier Karol Rolle. Druk W. Poturalskiego w Podgórzu.

Nr. 3. Podgórze, 10. lutego 1906 r. Rok VI.

# PRZEGLĄD CERAMICZNY

Upraszamy uprzejmie o powoływanie się przy zamówieniach na ogłoszenia „Przeglądu."



## ? Co to jest reklama ?

*Stała, celowa a praktyczna reklama jest czynnikiem koniecznym i ożywiającym każde przedsiębiorstwo czyto fabryczne, czy przemysłowe, czy też handlowe.*

*Przysłowie ze świata kupieckiego i fabrycznego powiada:*

*„Ustawiczna reklama jest konieczną, gdyż anons czytany setny raz, dopiero przynosi niezawodny i pożądany skutek".*

*Kto zaniedbuje reklamę, ten wyrządza największą szkodę swemu przedsiębiorstwu.*

*Przegląd ceramiczny nastręcza najkorzystniejszą sposobność dla reklamy, gdyż nie istnieje przedsiębiorstwo, któreby nie miało styczności z przemysłem budowlanym lub ceramicznym.*